



PRÉFET DES LANDES

Direction Régionale de l'Environnement, de
l'Aménagement et du Logement de Nouvelle-
Aquitaine

Unité départementale des Landes

Mont de Marsan, le

Établissement concerné :

Référence Courrier : SD/UT40/18DP-
N°S3IC : 052.2000 (PN)

RAYONIER A.M TARTAS

Affaire suivie par : DELMAS Sophie
Tél : 05 58 05 76 26 – Fax : 05 58 05 76 27
Mél. : sophie.delmas@developpement-durable.gouv.fr

à

TARTAS

Objet : Actualisation des prescriptions – Instruction du dossier
de réexamen IED et du rapport de base remis le 19 octobre
2015 et complété le 5 juillet 2017

**Rapport de l'Inspection des installations classées
au
Conseil départemental de l'Environnement
et des Risques sanitaires et technologiques**

1. – OBJET DU RAPPORT

Par arrêté préfectoral n°310 du 11 mai 2005, la société RAYONNER A.M TARTAS est autorisée à exploiter une activité papetière soumise aux dispositions de la section 8 du chapitre V du titre 1er du livre V du Code de l'Environnement relatives à la directive 2010/75/UE relative aux émissions industrielles, dite « IED » (Industrial Emissions Directive). En particulier, les articles R. 515-70 et suivants du code de l'environnement précisent les modalités de réexamen et l'article R. 515-72 précise le contenu du dossier de réexamen.

L'objet du dossier de réexamen est de définir les mesures techniques et réglementaires qui permettront à l'établissement d'être conforme aux exigences de la directive IED à échéance du délai de réexamen, soit 4 ans après la parution au Journal Officiel de l'Union Européenne des conclusions sur les meilleures techniques disponibles (MTD) associées à la rubrique principale.

Il a été acté par le Préfet par courrier du 04/08/2017, suite à proposition motivée de l'exploitant, que la rubrique principale de l'établissement est la rubrique 3610a/ Fabrication, dans des installations industrielles, de Pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses et que les conclusions sur les meilleures techniques disponibles associées à cette rubrique sont issues du BREF relatif à l'Industrie Papetière.

Les conclusions sur les meilleures techniques disponibles (Industrie papetière) étant parues au Journal Officiel de l'Union Européenne le 30 septembre 2014, l'établissement devait remettre son dossier de réexamen avant le 30 septembre 2015 et ce, en application de l'article R. 515-71 du code de l'environnement. L'autorisation d'exploiter et les conditions d'exploitation de l'établissement devront en conséquence être conformes aux exigences de la directive IED avant le 30 septembre 2018.

Ce dossier de réexamen a été remis à la préfecture par courrier du 19 octobre 2015 et complété le 5 juillet 2017 et les 06 et 09 juillet 2018 suite à une demande de complément et au positionnement de l'exploitant sur un projet d'arrêté préfectoral complémentaire. Le présent rapport expose l'examen de ce dossier par l'inspection des installations classées et propose les suites à lui donner.

2. – PRÉSENTATION DE L'ÉTABLISSEMENT

2.1. – Description de l'établissement

Située à Tartas, l'usine RAYONNER A.M TARTAS est une usine non intégrée de fabrication de pâte spéciale telle que définie à l'article 1.2.8 de l'arrêté ministériel du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière et dans les définitions « usine de papiers spéciaux » des conclusions sur les MTD pour la production de pâte à papier, de papier et de carton. Elle produit essentiellement des pâtes de spécialités. Elle possède une unité de production de cellulose de spécialités utilisant le procédé au bisulfite d'ammonium. RAYONNER A.M TARTAS est aujourd'hui considérée comme le leader mondial des éthers de cellulose et de la Nitrocellulose.

Elle exploite également une chaudière biomasse de puissance supérieure à 50 MW.

Le procédé comprend :

- l'atelier bois qui a pour objectif de transformer le bois livré en copeaux,
- l'atelier cuisson des copeaux de bois qui vise à séparer par voie chimique (au bisulfite d'ammonium) les fibres de celluloses des autres constituants (lignines, résines,...),
- l'atelier lavage de la pâte qui a pour but de séparer, par lavage à l'eau, la pâte des produits de la cuisson du bois et d'épurer la pâte écrue,
- le stade d'enrichissement qui a pour but de régler le degré de polymérisation de la pâte et éliminer la résine et la lignine résiduelle,
- une nouvelle phase de lavage qui s'effectue au moyen d'un diffuseur et d'une presse laveuse,
- le blanchiment de la pâte qui vise à hydrolyser la lignine résiduelle au moyen d'oxydants (oxygène, bioxyde de chlore),
- puis la fabrication de bobines de feuille à partir de la pâte blanchie.

L'atelier Thermique-Produits chimiques permet de :

- produire l'énergie sous forme d'électricité et de vapeur via une chaudière biomasse et deux chaudières liquéurs noires (issues de la concentration des jus sortant de la cuisson). Les fumées des chaudières à liquéurs noires sont envoyées vers un système d'épuration des fumées (dépoussiérage et récupération SO₂). La chaudière biomasse est équipée d'un électrofiltre,
- préparer la lessive de cuisson (bisulfite d'ammonium) par absorption de SO₂ dans une tour de fortification puis mélange avec une solution ammoniacale, elle-même préparée à partir d'ammoniac liquéfié,
- concentrer les effluents alcalins issus du stade d'enrichissement par évaporation HPD,
- préparer les réactifs de blanchiment (oxygène stocké sous forme cryogénique, bioxyde de chlore préparé in situ par réaction chimique de chlorate de soude et de dioxyde de soufre,...)

Les eaux résiduaires du site (hormis celles de l'évaporation des jus faibles qui partent en méthanisation) ainsi que les eaux pluviales sont envoyées vers un pré-traitement (dégrillage, filtres rotatifs, neutralisation pH) puis vers une grande lagune aérée divisée en 4 compartiments : un premier compartiment équipé de 12 hydroéjecteurs et 18 aérateurs de surface permettant d'abattre l'essentiel de la DCO, trois autres compartiments équipés de 4, 3 et 2 aérateurs finissant le traitement aérobique. Les effluents traités sont ensuite envoyés dans le milieu récepteur « Le Retjons ».

Le site comprend également 6 installations de refroidissement en circuit fermé : 5 TAR utilisées au niveau de l'évaporateur HPD et une nouvelle tour située à proximité de la Chemi-Washer (zone lavage pâte).

2.2. – Situation administrative de l'établissement

L'exploitation de l'établissement est réglementée par l'arrêté du 11 mai 2005 au titre des installations classées, complété par divers arrêtés spécifiques dont ceux du 31 mars 2008 relatif à la mise en place d'une nouvelle chaudière biomasse et du 16 juillet 2012 réglementant les rejets atmosphériques.

Le tableau suivant présente le classement des activités actuellement exercées sur le site de RAYONNER A.M TARTAS : le classement du site a été mis à jour dans le cadre d'un dossier de classement du 23 décembre 2016 suite à la parution des décrets n° 2014-285 du 3 mars 2014 et n° 2014-1501 du 12 décembre 2014 relatif au classement SEVESO III. **Dans le cadre de l'arrêté préfectoral complémentaire à venir suite à l'instruction du dossier de réexamen au titre de la directive IED (objet du présent rapport), une modification du classement du site est proposée concernant le classement des chaudières à liqueurs noires au titre de la rubrique 2910 .**

Rubrique	Description	Capacité	Régime*	Classement Seveso Seuil retenu **
4110-3.b)	Toxicité aiguë catégorie 1 pour l'une au moins des voies d'exposition, à l'exclusion de l'uranium et ses composés. 3. Gaz ou gaz liquéfiés. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : b) Supérieure ou égale à 10 kg, mais inférieure à 50 kg	Dioxyde de chlore gazeux Quantité maximale susceptible d'être présente : 15 kg	DC	
4130-2.a)	Toxicité aiguë catégorie 3 pour les voies d'exposition par inhalation. 2. Substances et mélanges liquides. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : a) Supérieure ou égale à 10 t	38 t de SO2 sous forme gazeuse	A	
4735-1.a)	Ammoniac. La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Pour les récipients de capacité unitaire supérieure à 50 kg : a) Supérieure ou égale à 1,5 t	- 2 wagons-citerne dont l'un en dépotage Quantité totale : 2 x 55 t = 110 t - Préparation de solution ammoniacale + Réfrigération à l'ammoniac : 600 kg Total = 110,6 t	A	SB
4441-1.	Liquides comburants catégories 1, 2 ou 3. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. supérieure ou égale à 50 t	Peroxyde d'hydrogène 72 t de H2O2 à 70 %	A	SB
4511-2.	Dangereux pour l'environnement aquatique de catégorie chronique 2. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 100 t mais inférieure à 200 t	Chlorate de soude 108 t de NaClO3	DC	
4725-2.	Oxygène (numéro CAS 7782-44-7). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 2 t mais inférieure à 200 t	Stockage et emploi au blanchiment : 50 m³ soit 47,5 t	D	

Rubrique	Description	Capacité	Régime*	Classement Seveso Seuil retenu **
4719-2.	Acétylène (numéro CAS 74-86-2). La quantité susceptible d'être présente dans l'installation étant : 2. Supérieure ou égale à 250 kg mais inférieure à 1 t	Quantité susceptible d'être présente : 300 kg	D	
4718	Gaz inflammables liquéfiés de catégorie 1 et 2 (y compris GPL) et gaz naturel (y compris biogaz affiné, lorsqu'il a été traité conformément aux normes applicables en matière de biogaz purifié et affiné, en assurant une qualité équivalente à celle du gaz naturel, y compris pour ce qui est de la teneur en méthane, et qu'il a une teneur maximale de 1 % en oxygène). La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines (strates naturelles, aquifères, cavités salines et mines désaffectées) étant : 2. Supérieure ou égale à 6 t mais inférieure à 50 t	Réservoir de GPL alimentant l'installation de distribution : 3,5 t	NC	
4734-2.b)	Produits pétroliers spécifiques et carburants de substitution : essences et naphas ; kérosènes (carburants d'aviation compris) ; fioul lourd ; carburants de substitution pour véhicules, utilisés aux mêmes fins et aux mêmes usages et présentant des propriétés similaires en matière d'inflammabilité et de danger pour l'environnement. La quantité totale susceptible d'être présente dans les installations y compris dans les cavités souterraines étant : 2. Pour les autres stockages : b) Supérieure ou égale à 100 t d'essence ou 500 t au total, mais inférieure à 1 000 t au total	FOL : 552,5 t FOD : 46,75 t Quantité totale : 600 t	E	
2410- 1	Ateliers où l'on travaille le bois ou matériaux combustibles analogues à l'exclusion des installations dont les activités sont classées au titre de la rubrique 3610 : La puissance maximum de l'ensemble des machines fixes pouvant concourir simultanément au fonctionnement de l'installation étant : 1. Supérieur à 250 kW	Broyage et tamisage de bois : 4700 kW	E	
1414-3	Gaz inflammables liquéfiés (installation de remplissage ou de distribution de) 3. installations de remplissage de réservoirs alimentant des moteurs ou autres appareils d'utilisation comportant des organes de sécurité (jauges et soupapes)	Installation de distributeur de GPL desservant des chariots automoteurs	DC	

Rubrique	Description	Capacité	Régime ^a	Classement Seveso Seuil retenu ^{**}
1530-3.	Papier, carton ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés (dépôt de) à l'exception des établissements recevant du public Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. supérieure à 1 000 m ³ mais inférieure ou égale à 20 000 m ³	Bobines de pâte : 15 500 m ³ palettes : 250 m ³ mandrins : 280 m ³ TOTAL : 16 030 m³	D	
1532-1	Bois ou matériaux combustibles analogues y compris les produits finis conditionnés et les produits ou déchets répondant à la définition de la biomasse et visés par la rubrique 2910-A, ne relevant pas de la rubrique 1531 (stockage de), à l'exception des établissements recevant du public. Le volume susceptible d'être stocké étant : 1. Supérieure à 50 000 m ³	Préparation charge AEE : 17 000 m ³ Rémanents forestiers : 100 000 m ³ Copeaux : 315 000 m ³ TOTAL : 432 000 m³	A	
1630-1	Soude ou potasse caustique (emploi ou stockage de lessives de). Le liquide renfermant plus de 20 % en poids d'hydroxyde de sodium ou de potassium. La quantité totale susceptible d'être présente dans l'installation étant : 1. Supérieure à 250 t	1 148 t	A	
2662-3.	Polymères (matières plastiques, caoutchoucs, élastomères, résines et adhésifs synthétiques) (stockage de) Le volume susceptible d'être stocké étant : 3. Supérieur ou égal à 100 m ³ , mais inférieur à 1 000 m ³	Stockage de plastique : 120 m ³	D	
2910-B.1.	Combustion à l'exclusion des installations visées par les rubriques 2770, 2771 et 2971. B. Lorsque les produits consommés seuls ou en mélange sont différents de ceux visés en A et C ou sont de la biomasse telle que définie au b)ii) ou au b)iii) ou au b)v) de la définition de biomasse, et si la puissance thermique nominale de l'installation est : 1. Supérieure ou égale à 20 MW	Chaudière biomasse AEE (P=74 MWth), consommant :- Refus de classage des rondins et délignures (biomasse b)i)) - écorces (biomasse a)) - refus de classage de la pâte, constitués de nœuds de bois et d'incuits de cuisson (biomasse b)iii)) - fibres issues du dégrillage et de la filtration des effluents (biomasse b)v)) - déchets de bois en provenance de scieries ou d'activités de transformation du bois (biomasse b)v)) - rémanents de la sylviculture (biomasse a)) - Gaz naturel (appoint sporadique) Chaudière à liqueur noire STM : 82,5 MWth Chaudière à liqueur noire TPL : 40 Mwth Puissance nominale : 196,5 MWth	A	

Rubrique	Description	Capacité	Régime*	Classement Seveso Seuil retenu **
2920	Installation de compression fonctionnant à des pressions effectives supérieures à 10 ⁵ Pa, et comprimant ou utilisant des fluides inflammables ou toxiques, la puissance absorbée étant supérieure à 10 MW	Compression de méthane : 22 kW Réfrigération à l'ammoniac : 180 kW P = 202 kW	NC	
2921-a	Refroidissement évaporatif par dispersion d'eau dans un flux d'air généré par ventilation mécanique ou naturelle (installations de) : a. La puissance thermique évacuée maximale étant supérieure ou égale à 3000 kW	5 TAR HPD:12 800 KW 1 TAR XPA : 3 030 KW Puissance thermique totale : 15 380 kW	E	
2925	Accumulateurs (ateliers de charge d') La puissance maximale de courant continu utilisable pour cette opération étant supérieure à 50 kW	P = 40 kW	NC	
3610-a) (***)	Fabrication, dans des installations industrielles, de : a) Pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses	Fabrication de pâte de cellulose de spécialité à partir du procédé bisulfite - 522 tSA/j de production nette journalière - 540 tSA/j de pâte brute conformément à l'arrêté ministériel papetier	A	
3110	Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW	Chaudière biomasse AEE : 74 MWth Chaudière à liqueur noire STM : 82,5 MWth Chaudière à liqueur noire TPL : 40 Mwth Four à soufre : 4 MWth	A	
3420-a)	Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganique, tels que : a) Gaz, tel que ammoniac, chlore ou chlorure d'hydrogène, fluor ou fluorure d'hydrogène, oxydes de carbone, composés sulfuriques, oxydes d'azote, hydrogène, dioxyde de soufre, chlorure de carbonyle	Fabrication de dioxyde de soufre Fabrication de dioxyde de chlore	A	

* : A (Autorisation), E (Enregistrement), D (Déclaration), DC (Déclaration soumise au contrôle périodique prévu à l'article L.512-11 du Code de l'Environnement), NC (Non classé).

** : SH (seuil haut), SB (seuil bas).

*** : rubrique IED principale.

L'établissement est visé par la directive IED pour ses activités relatives aux rubriques :

- 3610-a) Fabrication, dans des installations industrielles, de pâte à papier à partir du bois ou d'autres matières fibreuses,
- 3110), Combustion de combustibles dans des installations d'une puissance thermique nominale totale égale ou supérieure à 50 MW,
- 3420-a) Fabrication en quantité industrielle par transformation chimique ou biologique de produits chimiques inorganique, tels que Gaz, tel que ammoniac, chlore ou chlorure d'hydrogène, fluor ou fluorure d'hydrogène, oxydes de carbone, composés sulfuriques, oxydes d'azote, hydrogène, dioxyde de soufre, chlorure de carbonyle

En conséquence, il est visé par les conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et les documents BREFs sectoriels suivants :

PP «Production de pâte à papier, de papier et de carton », paru en septembre 2014

LCP « Grandes Installations de Combustion », paru en juillet 2006,

OFC « Produits Chimiques Inorganiques en Grands Volumes », paru en août 2006

Ainsi que par les documents BREFs transversaux suivants :

EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac, paru en juillet 2006

ICS : Systèmes de refroidissement industriel, paru en décembre 2001

ENE : Efficacité énergétique, paru en février 2009

3. – PRÉSENTATION DU DOSSIER DE RÉEXAMEN ET DU RAPPORT DE BASE

3.1. – Organisation du dossier de réexamen

Le dossier de réexamen est divisé en 3 parties reprenant successivement :

- compléments et actualisation du dossier de demande d'autorisation initiale avec une mise à jour de l'analyse des effets sur l'environnement et la santé et un bilan décennal portant sur les MTD (recollement aux conclusions des MTD des BREFS visés et évoqués au § précédent),
- une analyse du fonctionnement au cours de la période décennale passée,
- un rapport de base.

3.2. – Limites de l'étude

L'étude examinée concerne l'intégralité de l'établissement.

3.3. – Détail des Conclusions sur les Meilleures Techniques Disponibles et BREF étudiés

La société RAYONNER A.M TARTAS a examiné les performances environnementales de son site de TARTAS en se basant sur le BREF principal PP :

– PP «Production de pâte à papier, de papier et de carton » version septembre 2014 .

Les autres BREF sectoriels et transversaux suivants ont également été étudiés :

LCP : Grandes Installations de Combustion (juillet 2006),

OFC : Produits Chimiques Inorganiques en Grands Volumes

ICS : Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001),

ENE : Efficacité énergétique (février 2009),

EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006),

3.4. – Rapport de base

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant comporte un rapport de base complété en juillet 2017.

Le rapport de base a été réalisé par le bureau d'étude ANTEA GROUP. Entre autre, l'exploitant a bien défini un périmètre d'étude : il s'agit de l'ensemble du périmètre du site à l'exclusion de l'ancienne décharge interne dont la réhabilitation est en cours et les conditions de remise en état définies dans l'APC du 11 mai 2005.

Une matrice de substances potentiellement dangereuses (33 présentes sur le site) a été réalisée par l'exploitant.

Des plans localisent de manière précise les zones de stockages du site.

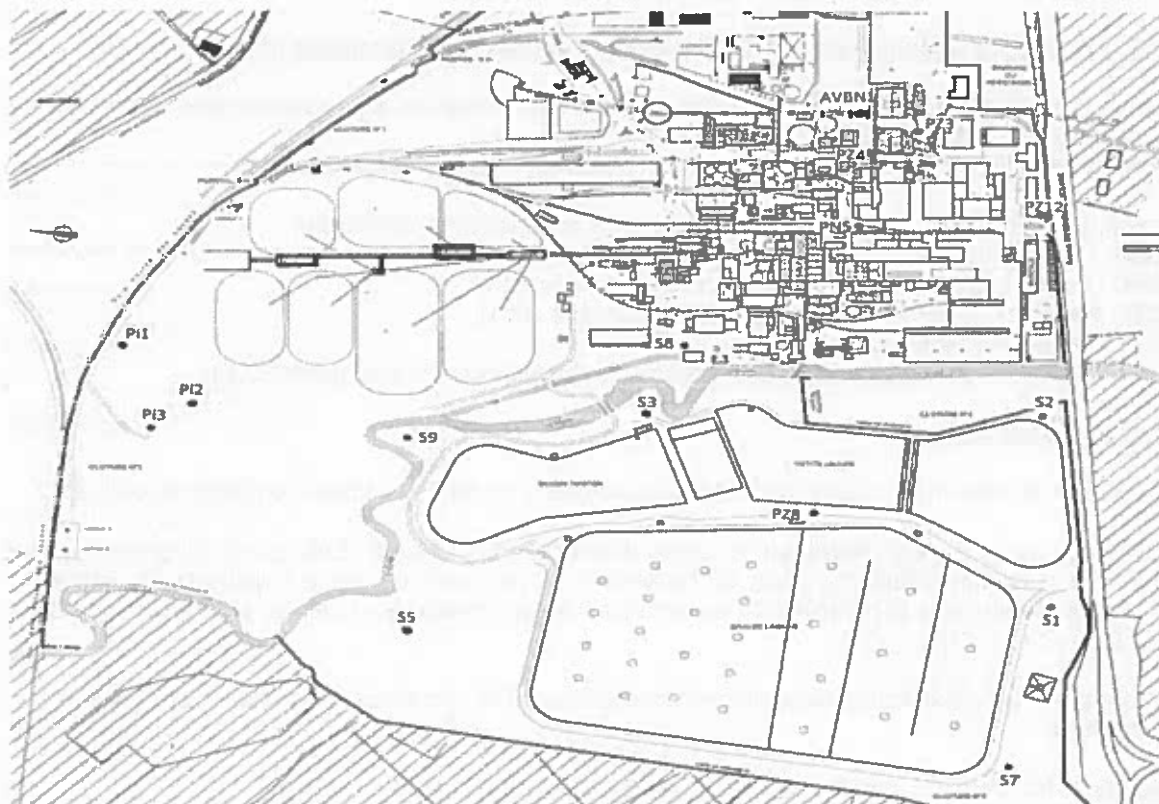
Un diagnostic avait été réalisé en 1994 : la présence de sols pollués avait été diagnostiquée à plusieurs endroits :

- pollution en surface en BTEX et HCT au niveau de la zone de stockage des huiles usagées à proximité du garage sans impact sur les eaux souterraines,
- traces dans les sols de COV et de toluène au niveau de la cuve de liqueur noire et de trois cuves de fioul (pas de mesures sur les eaux souterraines au droit de cette pollution),
- présence d'HCT et de COHV dans les sols au niveau du bassin rectangulaire des eaux résiduaires (avec présence de chlorures, acétone, butanone, métaux au niveau du piézomètre PZ5),
- impact sur les eaux souterraines en DCO, COHV, métaux au droit des stockages acides et ammoniac (dû à une corrosion de la rétention identifiée),
- présence de 2 panaches de pollution avec des concentrations élevées en DCO en provenance de la bordure est de la petite lagune (rive droite Retjons) et l'autre du bassin rectangulaire et de la zone thermique (rive gauche Retjons).

Depuis 2005, la surveillance du site est réalisée au travers de 7 piézomètres (1 amont des lagunes : S5, 3 en aval des lagunes : S1, S2, S3 et 3 au niveau de l'ancienne décharge : Pi1, Pi2, Pi3) pour les paramètres pH, conductivité, DCO, HCT, azote global. Ce suivi est réalisé deux fois par an au minimum.

Dans le cadre d'une démarche interne, RAYONNER A.M TARTAS réalise une surveillance complémentaire :

- Grande lagune : S1, S5 et PZ8 (hors service – remplacé par PZ8 bis) : AOX, ammonium, nitrates.
- Petite lagune : S1 et S2 : AOX, ammonium, nitrates.
- Bassin tampon : S3, S9 et PZ8 (hors service) : AOX, ammonium, nitrates.
- Zone thermique : PZ3, PZ4, PZ12 : DCO, HCT.



Les résultats de cette autosurveillance (données jusqu'en 2014) mettent en évidence :

- au droit de l'usine un impact en DCO avec des concentrations mesurées de 189 mg/l (PZ12) et 4702 mg/l (Pz4),
- des teneurs élevées en DCO et conductivité au droit des lagunes.

En conclusion de l'analyse des données existantes, le rapport de base conclut en l'absence de suivi piézométrique au droit des zones de stockage de substances ou mélange dangereux avec un programme d'analyse à compléter pour plus de pertinence.

Au total, 8 sondages de sols ainsi que deux sondages témoin ont été réalisés en 2015 : 5 piézomètres (PZ10, PZ3, PZ12, S8, PZ9) au niveau de l'usine secteur nord-est et 3 piézomètres au niveau des lagunes et du stockage de cendre (S5, S1 et PZ0) ont été mis en place.

Le tableau ci-après reprend l'ensemble des données disponibles sur les eaux souterraines :

Secteur	Piezomètres	Analyses réalisées (données les plus récentes)
Bassin tampon	PZ8 (hors service)	pH, DCO, sodium (2013)
	S3	pH, conductivité, DCO, AOX, azote total, nitrates, HCT, sodium (2014), chlorures (2004), NH4 (2005)
	S9	pH, DCO, sodium (2014), potentiel rédox, chlorures (2000)
Décharge interne	PI1	pH, conductivité, DCO, azote total, azote kjeldahl, NH4, nitrates, HCT (2014)
	PI2	
	PI3	pH, conductivité, DCO, azote total, azote kjeldahl, nitrates, HCT (2014)
Lagunes	S1	pH, conductivité, DCO, AOX, azote total, nitrates, HCT (2014), chlorures (2004), NH4 (2005)
	S2	pH, conductivité, DCO, AOX, azote total, nitrates, HCT (2014), chlorures (2008), NH4 (2005)
	S3	pH, conductivité, DCO, AOX, azote total, nitrates, HCT, sodium (2014), NH4 (2005), chlorures (2004)
	S5	pH, conductivité, DCO, AOX, azote total, nitrates, HCT, chlorures (2008), NH4 (2005)
	S6	pH, potentiel rédox, DCO, chlorures (1999)
	S7	pH, potentiel rédox, DCO, chlorures (1999)
	S8	pH, potentiel rédox, DCO, chlorures (1999)
	S9	pH, DCO, sodium (2014), potentiel rédox, chlorures (2000)
	PZ0	pH, conductivité, DCO, AOX, azote kjeldahl, nitrates, HCT, sodium (2015)
Usine (rive gauche Retjons)	PZ3	pH, DCO, HCT (2014)
	PZ4	pH, DCO, HCT (2014)
	PZ12	pH, DCO, HCT (2014)
	PN5 (bouché)	Pas analysé depuis 1994

Tableau 12 : Données disponibles sur les eaux souterraines dans le cadre de la surveillance périodique

Les résultats mettent en évidence des constats de pollution de sol :

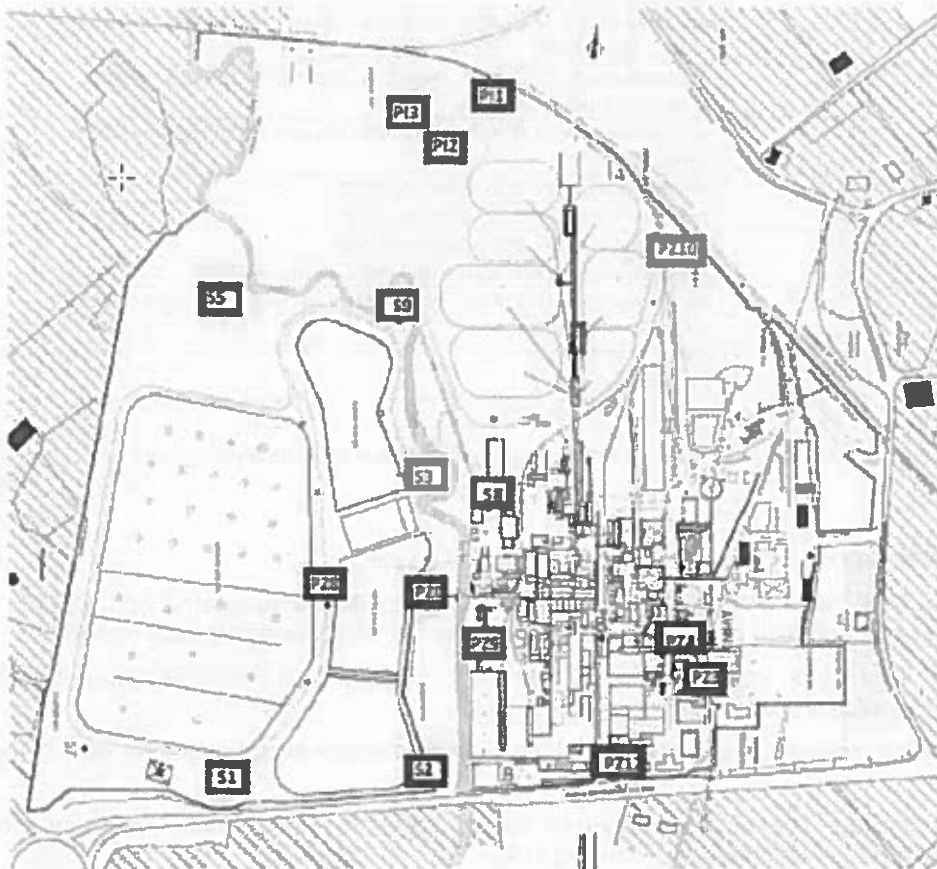
- zone bac GNR : teneur en HCT (850 mg/kg MS) dépassant le seuil autorisé en ISDI (500 mg/kg MS) pour le sondage à proximité du bac 71, avec une absence d'anomalie en HAP,
- zone bac fioul lourd : impact conséquent en HCT notamment au droit du sondage S4 (5600 mg/kg MS), avec une absence d'anomalie en HAP,
- zone de stockage de bioxyde de chlore : détection de chlorure avec une teneur de 830 mg/kg MS,
- zone de stockage et dépotage chlorate de sodium : détection dans le sondage S8 de sodium (600 mg/kg MS) et de chlorate (1,3 mg/kg MS),
- zone de stockage des cendres : sondage S9 : impact des sols pour le cadmium, le cuivre et le plomb avec des concentrations supérieures aux valeurs définies par l'INRA dans le cadre du programme ASPITET (2004) pour les « fortes anomalies ».

Concernant les eaux souterraines, les résultats mettent en avant :

- l'absence de détection de BTEX et de chlorates,
- des traces de HCT au droit du PZ10 (piézomètre amont parc à bois),
- des traces de métaux lourds (arsenic, chrome, nickel) en aval hydrogéologique de la zone de stockage des cendres en PZ0 mais inférieures aux valeurs seuils définies pour la qualité des eaux brutes (hormis pour le Chrome mesuré à 87 mg/l en PZ0) pour une valeur de référence de 50 mg/l,
- des teneurs en chlorure sur le PZ09 (C mesurée de 630 mg/l) pour une limite à 250 mg/l (limite qualité eaux brutes),
- des teneurs en sodium en concentrations assez importantes sur l'ensemble des piézomètres et notamment en PZ09 (3400 mg/l) et S08 (2900 mg/l).

En conclusion, un impact sur la nappe est constaté au droit du site, notamment au niveau de la zone de stockage de cendres et du stockage de chlorate de sodium.

Ces résultats motivent la demande formulée dans le projet de prescriptions techniques joint au présent rapport d'un plan d'action (même pluriannuelle) pour éliminer les spots de pollution, basé sur un bilan coûts avantages des solutions à proposer.



À minima, en parallèle du plan d'action à mener sur la dépollution du site, le suivi des eaux souterraines du site doit être revu en fonction des résultats obtenus suite au dernier diagnostic de 2005 : cette nouvelle surveillance reprend la surveillance actuellement réalisée par l'exploitant complétée par les conclusions du rapport de base :

Zone concernée	Piézomètre	Paramètres à mesurer
Grande lagune	S1	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, nitrates, chlorure
	S5	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, nitrates, sodium, chlorure, sulfate, fluorure, métaux
	PZ8bis	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, sodium, couleur, métaux, chlorure, sulfate, fluorure, nitrate
Petite lagune	S1	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, nitrate, chlorure
	S2	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, nitrate
Stockage des cendres	PZ0	pH, conductivité, DCO, AOX, azote total, NTK, nitrate, métaux, sulfate, chlorure
Bassin tampon	S3	pH, conductivité, HCT, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, nitrate, chlorure, sodium, couleur
	S9	pH, résistivité, conductivité, DCO, azote total, AOX, HCT, ammonium, nitrate, chlorure,
	PZ8bis	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, sodium, couleur, métaux, chlorure, sulfate, fluorure, nitrate
Zone stockage et dépotage chlorate de sodium	S8	pH, résistivité, conductivité, DCO, HCT, azote total, AOX, ammonium, nitrates, chlorures, sodium,
Zone Blanchiment	PZ9	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total, NTK, AOX, sodium, nitrate, chlorure, sodium
Zone thermique	PZ10	pH, conductivité, DCO, HCT, azote, AOX, NTK, nitrate
	PZ3	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total
	PZ4	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total
	PZ12	pH, conductivité, DCO, HCT, azote total
Décharge interne	PI1	pH, conductivité, DCO, Azote total, nitrate, HCT
	PI2	pH, conductivité, DCO, Azote total, nitrate, HCT
	PI3	pH, conductivité, DCO, Azote total, nitrate, HCT

Le projet de prescriptions joint au présent rapport reprend ce nouveau programme de surveillance des eaux souterraines.

3.5. – Demande de dérogation

Le dossier de réexamen transmis par l'exploitant ne comporte pas de demande de dérogation au sens de l'article R515-68 du Code de l'Environnement.

4 – INSTRUCTION DU DOSSIER DE RÉEXAMEN ET PROPOSITIONS DE L'INSPECTION

Conformément aux dispositions de l'article R. 515-72 du Code de l'Environnement, il est attendu dans le dossier de réexamen :

1. Des compléments et éléments d'actualisation du dossier de demande d'autorisation initial portant sur :
 - a. Les mentions des procédés de fabrication, des matières utilisées et des produits fabriqués ;
 - b. Les cartes et plans ;
 - c. L'analyse des effets de l'installation sur l'environnement ;
 - d. Les compléments à l'étude d'impact portant sur les meilleures techniques disponibles prévus au 1° du I de l'article R. 515-59 accompagnés, le cas échéant, de l'évaluation prévue au I de l'article R. 515-68.
2. L'analyse du fonctionnement depuis le dernier réexamen ou, le cas échéant, sur les dix dernières années. Cette analyse comprend :
 - a. Une démonstration de la conformité aux prescriptions de l'arrêté préfectoral d'autorisation ou à la réglementation en vigueur, notamment quant au respect des valeurs limites d'émission ;
 - b. Une synthèse des résultats de la surveillance et du fonctionnement :
 - i. L'évolution des flux des principaux polluants et de la gestion des déchets ;
 - ii. La surveillance périodique du sol et des eaux souterraines prévue au e de l'article R. 515-60 ;
 - iii. Un résumé des accidents et incidents qui ont pu porter atteinte aux intérêts mentionnés à l'article L. 511-1 ;
 - c. La description des investissements réalisés en matière de surveillance, de prévention et de réduction des pollutions.

Conformément aux dispositions de l'article R515-73 du Code de l'Environnement, « *le réexamen tient compte de toutes les nouvelles conclusions sur les meilleures techniques disponibles ou de toute mise à jour de celles-ci applicables à l'installation, depuis que l'autorisation a été délivrée ou réexaminée pour la dernière fois.* »

Le dossier transmis comporte l'ensemble des éléments prévus à l'article R515-72 du Code de l'Environnement.

4.1) Evolution de la situation administrative

Le réexamen est l'occasion de réévaluer la situation administrative des installations concernées dans la mesure où les procédés de fabrications, les matières utilisées et les produits fabriqués font l'objet d'une description et d'une actualisation.

Ainsi, l'article 3 du projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport propose une mise à jour du classement des activités exercées par rapport à la nomenclature des installations classées, et notamment intègre le classement des chaudières à liqueurs noires au titre de la rubrique 2910.

4.2) Conformité du site vis-à-vis des arrêtés préfectoraux

L'exploitant a présenté un bilan de conformité du site aux exigences réglementaires imposées par son arrêté préfectoral d'autorisation (AP 11/05/2005) et ses arrêtés préfectoraux complémentaires. Toutes les non-conformités sont listées dans le tableau avec un point de situation mis à jour en mai 2018 :

<i>Non-conformités identifiées</i>	<i>Constat RAYONNER A.M TARTAS 2014</i>	<i>Situation 2018</i>
AP 05/2005 art 9.5 (capacité de rétention)	Cuvette NH400 non conforme	Travaux réfection cuvette réalisés
AP 05/2005 art 34 (décharge interne)	8000 Tonnes criblés sur 30 000 tonnes	Les 2/3 du tas ont été criblés. Le dernier tiers sera criblé en 2 opérations prévues sur les trois prochaines années (échéance fin 2021). Cette échéance est reprise dans le projet de prescriptions complémentaires joint au rapport (article 5)
AP 05/2005 art 35 clôture et gestion accès	Clôture site existante mais absence gestion et contrôle des accès	Gestion et contrôle mis en place en 2016
AP 05/2005 ATEX	Présence d'un ventilateur non ATEX (ventilateur extracteur du local dépotage NH3)	Prévu fin premier trimestre 2019. L'échéance du 30/03/2019 est reprise dans le projet de prescriptions complémentaires joint au rapport (article 5)
APC 31/03/2008 art 4 Vérification des appareils de mesure en continu	Seuls les analyseurs de la chaudière biomasse sont conformes Pas de QAL 2 sur analyseurs SO2 sur TPL et STM et sur analyseur poussières STM	Ces prescriptions de l'article 4 de l'APC du 31/03/2008 sont reprises de l'arrêté ministériel combustion qui n'est pas applicable aux chaudières à liqueur noire. Aussi, cet article 4 est applicable uniquement à la chaudière biomasse. Le site est donc conforme
APC 31/03/2008 article 25.1 foudre	Analyse risque foudre début des travaux en 2015	Les travaux de mise en conformité contre la foudre ont été réalisés en février 2017.

4.3) Evolution des effets sur l'environnement

Avant d'évaluer et de comparer le niveau de conformité du site par rapport aux meilleurs techniques disponibles à l'échelle européenne, il est primordial d'analyser le fonctionnement de celui-ci et donc d'évaluer ses effets sur l'environnement sur une période allant jusqu'au précédent réexamen. Les effets sur les eaux, les sols, l'air, les odeurs, le bruit et les déchets ont été examinés dans cet optique.

a). Effets sur les eaux

Les effets sur l'eau s'analysent aussi bien en ce qui concerne la consommation et donc les prélèvements dans le milieu que vis-à-vis des rejets dans l'environnement.

Consommation

Au niveau de la consommation, l'étude historique permet de constater une réduction de 18 % des consommations d'eau grâce aux actions opérées sur les 10 dernières années (nouvelles presses laveuse, recirculation,...) mais une stagnation du rejet spécifique sortie lagune (73 m³/tad) justifiée par l'augmentation de la production de pâtes spéciales (rendement 10 à 20 % plus faible). L'approvisionnement est principalement assuré par un pompage dans le ruisseau le Retjons et par 5 forages. La capacité de pompage actuelle dans le Retjons est de 1 800 m³/h (volume autorisé à l'article 8.2.1 de l'APC du 11/05/2005) et les besoins de l'usine sont actuellement de 800 m³/h. Les besoins de pompage dans la nappe sont de 600 m³/h pour une capacité maximale autorisée de 770 m³/h (l'article 8.2.1 de l'APC du 11/05/2005).

Rejets

Au niveau des rejets industriels, l'analyse historique de la qualité des effluents met en exergue de nombreux dépassements des seuils et valeurs limites fixés par les actes réglementant le site sur la période 2007-2014. C'est notamment le cas pour les matières en suspension et la DCO (100 % de dépassement en 2014 en concentration et en flux spécifique). Pour l'azote global, les efforts consentis

sur les 10 dernières années permettent de réduire le taux de non-conformité annuel (passage de 58 % de flux journalier non conformes en 2005 contre 17 % en 2014) mais ce paramètre reste sensible. Pour le paramètre phosphore, l'analyse historique montre un niveau de non-conformité qui stagne sur les 10 dernières années (moyenne de 17 % de rejets annuels non conformes en flux). L'ensemble de ces dépassements est dû à la saturation progressive de la lagune aérée et aux difficultés rencontrées sur l'installation de méthanisation (qui a été arrêtée temporairement sur 2016/2017 et a engendré un surplus de DCO et MES arrivant dans les lagunes). L'exploitant est autorisé à rejeter un flux maximum de 30 000 m³/j (article 13.1.2 de l'APC du 11/05/2005). Son débit moyen de rejet est actuellement de 25 000 m³/j.

Réglementation relative aux rejets aqueux applicables au site

Lors de la rédaction de l'arrêté préfectoral du site en 2005 et les arrêtés préfectoraux complémentaires postérieurs, il avait été retenu comme valeurs réglementaires à imposer au site pour les rejets aqueux celles imposées dans l'arrêté ministériel du 03 avril 2000 et dans la circulaire du 16/05/2007.

La pâte fabriquée est de la pâte spéciale, conformément à l'article 1.2.8 de l'arrêté ministériel du 3 avril 2000 modifié et dans les définitions « usine de papiers spéciaux » des conclusions sur les MTD pour la production de pâte à papier, de papier et de carton. Conformément à l'article 12.1.3 « Valeurs limites en flux » de l'arrêté ministériel du 3 avril 2000 modifié, les pâtes spéciales doivent faire l'objet de normes de rejets établies au cas par cas, en fonction des meilleures technologies disponibles dans des conditions économiquement acceptables. L'article 1 de l'arrêté du 2 février 1998 exclut également les papeteries.

De plus, l'AM du 03 avril 2000 relatif aux industries papetières a été modifié par l'arrêté du 21 novembre 2017 afin d'y intégrer la recherche de substances dangereuses pour l'environnement (action RSDE).

Les valeurs limites d'émission doivent également être compatibles avec la remise en état du « Retjons » dans le cadre du retour au bon état des masses d'eau (Directive Cadre sur l'Eau).

Dans son complément du 5 juillet 2017, l'exploitant a transmis une synthèse des travaux réalisés et des études menées sur la compatibilité des rejets en eau du site avec le retour au Bon Etat du « Retjons » et de la « Midouze » et sur la réduction des rejets à la source, ainsi que l'étude du déplacement du point de rejet vers la Midouze. Ces éléments sont issus de l'étude des coûts disproportionnés réalisée en 2009 qui concluait que le retour au bon état passait par une délocalisation du point de rejet du site vers la Midouze.

Le site se situe au niveau de 2 masses d'eau de la Midouze :

- La Midouze du confluent du Retjons au confluent de l'Adour (QMNA5 = 9,393 m³/s) : masse d'eau FRFR330A
- La Midouze du confluent de la Douze au confluent du Retjons (QMNA5 = 8,6 m³/s) : masse d'eau FRFR330B

Le point de rejet à la Midouze devrait être réalisé en aval du site soit sur la masse d'eau FRFR330A (masse d'eau retenue par la suite).

Dans le cadre de la mise en œuvre, au niveau local, de la Directive cadre sur l'eau, des objectifs de rejets du site RAYONNIER A.M TARTAS au niveau de la Midouze ont été fixés par l'Agence de l'Eau Adour Garonne :

- DCO : 19 t/j (AP 2005 = 21,4 t/j)
- Azote: 400 kg/j (AP 2005 = 1,5 t/j)
- Phosphore: 65 kg/j (AP 2005 = 150 kg/j)

Ces objectifs avaient été fixés pour une production standard de 2009 (période où le site ne produisait pas en grande majorité des pâtes haute viscosité générant une DCO dure plus difficile à traiter).

Ainsi, les valeurs limites à imposer au site dans le cadre de ce réexamen doivent prendre en compte l'ensemble de ces réglementations (arrêtés ministériels, arrêtés préfectoraux, Directive Cadre sur l'eau) adaptées aux évolutions futures du site. Les niveaux d'émission associés à la MTD 33 relatifs aux émissions aqueuses (évoquées en détail au § 4.4.B.a) ne sont pas applicables aux usines de pâtes spéciales pour applications chimiques : c'est le cas du site RAYONNIER.

Dans son complément du 6 juillet 2018, l'exploitant a détaillé les actions qu'il souhaite réaliser sur la période 2019-2020, en lien avec la prochaine révision du SDAGE ADOUR planifiée sur 2020/2021.

L'exploitant propose de mettre en place un programme d'action permettant :

- de réaliser sur la période 2018-2020 les dernières mesures de réductions initialement identifiées suite à l'étude de 2009 pour respecter les objectifs initiaux,

RYAM TARTAS - Programme Prévisionnel Environnemental 2016-2020 version réactualisée de juin 2018			Coût M€	2015 2018	2017	2018	2019	2020		
Programme ADAPTATION aux Produits de SPECIALITES										
étape 1	Investissements optionnels selon les résultats de l'étape 1 et les grades fabriqués pour l'obtention des objectifs environnementaux	a	Amélioration du Lavage (Diffuseur)						option	
		b	Filtration des jus vers évaporation HPD	0.7					x	
		c	Changement Presse Laveuse n°1	0.975	x					
		e	Améliorations diverses	0.1	x	x	x	x	x	
étape 2	COMBUSTION des Concentrats alcalins et/ou Autres types de Valorisation	Four d'incinération, fabrication d'oxygène							option	
		Récupération du Sodum							option	
		Valorisation chimique - projections								
montant total				1.375						
Programme DCE/RSNE sur la Région et la Midouze										
étape 1	Traitement DCO par mesures de réduction à la source	a	Reamping Méthaniseur	0.45	x					
		b	Stripping du SO2 des condensats d'évaporation	0.008			x	x		
		c	Confinement des rejets de liège épuration	0.48					x	
		d	Mélange continu entrée lagune (DCO-N)	0.11			x			
étape 2	Traitement de l'Azote par mesures de réduction à la source	a	Lessive secondaire: Bac d'urgence	0.5			x	x		
		b	Lessive secondaire: Renouveau colonne C5				x	x		
		c	Lessive secondaire: Filtration lessive						option	
		d	Mélange continu entrée lagune DCO-N (sans DCOE)	rappel: 0.11 M€			x			
montant total				2.406						
Programme de Gestion quantitative des eaux										
étape 1	Réduction des consommations d'eau	a	Recyclage des eaux de refroidissement évaporation	0.05	x	x				
		c	Développement d'un réseau de mesure interne	0.05			x			
montant total				0.1						
Grand Total programme M€				3.881						
Résumé										
Finché										

- de mener en parallèle les études nécessaires à l'identification des pistes complémentaires (réduction à la source, installations épuratoires complémentaires, avant-projet détaillé de la connexion avec la Midouze.....) afin d'établir un plan d'action complémentaire sur la période 2022-2026 :

Programme d'études 2019-2021				
Thème	Libellé Etude	2019	2020	2021
Délocalisation	APS des différentes voies de délocalisation vers la Midouze (cheminement, occupation des sols et disponibilité des parcelles...)	X	X	
	APD de la solution la plus pertinente (validation préalable DREAL-AEAG)		X	
Rejets DCO-Azote	Bilan approfondi des flux amont et traitement amont (réduction à la source)	X	X	
	Tests pilotes traitements spécifiques		X	X
	Adaptation du système de lagunage aéré (INSA)	X	X	
Gestion ressource	Voies Traitement tertiaire et Epanchage	X	X	
	Potentiels de réduction de l'empreinte eau	X	X	

Une réactualisation de l'étude des coûts disproportionnés sera également réalisée au premier semestre 2021. Cette étude réactualisée ainsi que les résultats obtenus suites à la mise en place du plan d'action permettront de statuer sur le nouveau plan d'action à mettre en œuvre sur la période 2022-2026, en vue de respecter les objectifs du retour au bon état du Retjons. Fin 2021, une réactualisation des valeurs limites de rejet définies au tableau page suivante et repris dans le projet de prescriptions complémentaires pourra être proposée à Monsieur le Préfet en cohérence avec les objectifs de la mise à jour du SDAGE planifié sur la période 2020/2021, les performances démontrées, les résultats des études menées et les enseignements de l'étude des coûts disproportionnés. Cette demande devra être justifiée et l'inspection des installations classées pourra demander une tierce expertise pour juger si des actions supplémentaires pourraient être mise en place à un coût technico-économiquement raisonnable pour respecter les objectifs de la DCE.

Le tableau ci-dessous reprend la synthèse de toutes les réglementations applicables au site et justifie dans la dernière colonne les futures valeurs limites réglementaires applicables au site.

	AM 2000 Vle moyenne mensuelle avant 2020 après le 01/01/2020	APC 2005/2008 (mg/L)	État actuel rejet (en terme de capabilité)	VLE max admissible en mg/L pour un Débit maxi de 30 000 m ³ /j (80 % flux admissible en t/j) masse d'eau FRFR330A	Obj 2027 mise en compatibilité des milieux (données agence de l'eau)	VLE en concentration ou en flux à imposer dans APC IED
MES	/	100 mg/l ⁽¹⁾	300 mg/l	C max :990,72 mg/l (flux = 29,7 t/j)	/	VLE = 300 mg/l et un flux maxi de 7,5 t/j (il est retenu ici de fixer une concentration de rejet correspondant au rejet actuel du site – rejet déjà compatible avec la Midouze pour lequel aucune action spécifique de réduction n'est demandée)
DCO	/	700 mg/l ⁽¹⁾	1100 mg/l	C max=650 mg/l (flux 19,4 t/j)	F : 19 t/j (soit selon Q max autorisé Cestimée autour de 633 mg/l)	À partir du 01/01/2027 :respect du seuil de 19 t/j (il est retenu ici de ne pas fixer de VLE avant 2027 date validée pour la mise en compatibilité des rejets du site avec le milieu)
DBO5		100 mg/l ⁽¹⁾	<100 mg/l	C max=130 mg/l (flux 4 t/j)		100 mg/l et un flux maximum de 2,5 t/j (il est retenu ici de fixer une concentration de rejet correspondant au rejet actuel du site – rejet déjà compatible avec la Midouze)
Azote global (code SANDRE 1551)	30 mg/l si flux > 50 kg/j idem en 2020	50 mg/l	55 mg/l	C max=53 mg/l (flux 1,3 t/j)	F : 400 kg/j (soit selon Q max autorisé Cestimée autour de 13,3 mg/l)	30 mg/l ⁽²⁾ et à compter du 01/01/2027, 30 mg/l et flux maxi de 900 kg/j (suite à des discussions avec l'agence de l'eau, le flux autorisé a été relevé à 900 kg/j, restant toujours inférieur au flux maximal admissible de 1,3 t/j)
Phosphore total (code SANDRE 1350)	10 mg/l lorsque le flux > 15 kg/j idem en 2020	5 mg/l	7 mg/l	C max=4,3 mg/l (flux 130 kg/j)	F : 65 kg/j	7 mg/l jusqu'en 2027 et ensuite à partir de 2027 un flux maxi de 65 kg/j une C maxi de 7 mg/L (il est retenu ici de fixer une concentration de rejet correspondant au rejet actuel du site jusqu'en 2027 puis à compter de 2027 un rejet compatible avec le milieu naturel la Midouze et un flux maximal correspondant aux objectifs fixés par l'agence de l'eau)

	AM 2000 Vie moyenne mensuelle avant 2020 après le 01/01/2020	APC 2005/2006 (mg/L)	État actuel rejet en terme de capabilité)	VLE max admissible en mg/L pour un Débit maxi de 30 000 m ³ /j (80 % flux admissible en tff) masse d'eau FRFR330A	Obj 2027 mise en compatibilité des milieux (données agence de l'eau	VLE en concentration ou en flux à imposer dans APC IED
Indice phénol (code SANDRE 1440)	0,3 mg/l si le rejet dépasse 3 g/j idem en 2020	0,03 mg/l	0,125 mg/l		/	0,1 mg/l et flux maximum de 3 kg/j (il est retenu ici de fixer une concentration de rejet correspondant à la capabilité du site – le rejet actuel étant nettement inférieur au rejet autorisé par l'AM papetier)
Composé Organiques Halogènes des composés organiques (AOX) Code SANDRE AOX : 1106 Code SANDRE EOX : 1760	0,5 kg d'AOX par tonne de pâte brute (pâte blanche – article 12.1.2 de l'AM papetier) idem en 2020	6	5 mg/l		/	0,5 kg d'AOX par tonne de pâte brute (il est retenu ici de fixer le flux spécifique imposé dans l'AM papetier – ce flux spécifique prend en compte le traitement par des agents blanchissants contenant des AOX par tonne de pâte produite)
Hydrocarbure s totaux (HCT) Code SANDRE : 7009	10 mg/l si le rejet dépasse 100 g/j ; idem en 2020	0,3 mg/l	< 0,3 mg/l		/	0,3 mg/l et flux maximum de 9 kg/j (il est retenu ici de fixer une concentration de rejet correspondant au rejet actuel du site – le rejet actuel étant nettement inférieur au rejet autorisé par l'AM papetier)
Cu et ses composés (en Cu) Code SANDRE 1392)	0,5 mg/l si le rejet dépasse 5 g/j	/	0,128 mg/l	C max=0,0216 mg/l (flux 0,6 kg/f)	/	Respect de 0,13 mg/l jusqu'à la connexion avec la midouze à la connexion du rejet à la midouze respect d'un flux de 0,6 kg/j avec Cmax:0,13 mg/l (il est retenu ici : - de fixer une concentration de rejet correspondant au rejet actuel du site tant que le site continue de rejeter dans le rejons, milieu déjà dégradé, le rejet actuel étant nettement inférieur au rejet autorisé par l'AM papetier, -et de fixer un flux compatible avec le milieu naturel de la Midouze dès la connexion du rejet à ce milieu naturel et non pas en 2027, la Midouze n'étant pas déclassée pour les paramètres métaux, il n'est pas envisageable d'autoriser le site jusqu'en 2027 à dégrader ce milieu si le raccord à la Midouze s'effectue avant 2027)

	AM 2000 Vie moyenne mensuelle avant 2020 après le 01/01/2020	APC 2005/2008 (mg/L)	État actuel rejet (en terme de capabilité)	VLE max admissible en mg/L pour un Débit maxi de 30 000 m ³ /j (80 % flux admissible en t/j) masse d'eau FRRR330A)	Obj 2027 mise en compatibilité des milieux (données agence de l'eau)	VLE en concentration ou en flux à imposer dans APC IED
Zn et ses composés (en Zn) Code SANDRE 1383	0,8 mg/l si le rejet dépasse 20 g/j	/	0,423 mg/l	C max=0,168 mg/l (flux 5,06 kg/j)	/	Respect des 0,350 mg/l jusqu'à la connexion avec la midouze à la connexion du rejet à la midouze respect d'un flux 5 kg/j avec Cmax:0,350 mg/l (même démarche que pour le cuivre) la valeur de 0,350 mg/l est la capabilité future du site (et reste inférieure à la VLE de l'AM papeter)
Cadmium et ses composés (en Cd) Code SANDRE : 1388	25 µg/l	/	< limite détection	0,000396288 mg/l	/	25 µg/l(cette substance n'est pas détectée sur le site et n'avait pas été retenue dans le cadre de la surveillance perenne RSDE du site. La VLE indiquée correspond à la VLE de l'AM papeter à titre indicatif, cette substance ne rentrant pas dans le champ de surveillance du site)
Pb et ses composés (en Pb) Code SANDRE 1382	50 µg/l au-delà de 2 g/j	/	27 µg/l	C max=28 µg/l (flux 0,84 kg/j)	/	28 µg/l (même démarche que pour le cadmium – substance sortie de la surveillance perenne)
Mercuré et ses composés (en Hg) Code SANDRE : 1387	25 µg/l		< limite détection			25 µg/l (même démarche que pour le cadmium)
Ni et ses composés(en Ni) Code SANDRE : 1386	50 µg/l au-delà de 2 g/j	/	48 µg/l	C max=0,186 mg/l (flux 5,58 kg/j)		50 µg/l et un flux de 1,5 kg/j Le flux actuel (1,5 kg/j) est déjà compatible avec le milieu (flux admissible de 5,58 kg/j)

	AM 2000 Vie moyenne mensuelle avant 2020 après le 01/01/2020	APC 2005/2008 (mg/L)	État actuel rejet (en terme de capacité	VLE max admissible en mg/L pour un Débit maxi de 30 000 m ³ /j (80 % flux admissible en t/j)	Obj 2027 mise en compatibilité des milieux (données agence de l'eau	VLE en concentration ou en flux à imposer dans APC IED
Nonylphénol Code SANDRE : 1958	25 µg/l	/	< limite détection	0,00594432 mg/l (flux 0,18 kg/j)		25 µg/l arrêt surveillance perenne
Trichloromét hane (Chloroforme) Code SANDRE : 1135	50 µg/l si le rejet dépasse 2 g/j	/	/	0,049536 mg/l (flux 1,5 kg/j)	/	50 µg/l arrêt surveillance perenne
DEHP	25 µg/l	/	/	/	/	pas concerné vu leur procédé
PFOS	25 µg/l	/	/	/	/	pas concerné vu leur procédé
Dioxines Code SANDRE : 7707	25 µg/l	/	/	/	/	25 µg/l
HBCDD Code SANDRE : 7128	25 µg/l	/	/	/	/	pas concerné vu leur procédé
Chrome et ses composés (en Cr) Code SANDRE : 1389	50 µg/l au-delà de 2 g/j	/	40 µg/l	0,07 mg/l (flux 2,2 kg/j)	/	50 µg/l et un flux de 1,5 kg/j Le flux actuel (1,5 kg/j) est déjà compatible avec le milieu (flux admissible de 2,2 kg/j)
Acide chloroacétique	25 µg/l	/	< limite détection	(flux 0,35 kg/j)	/	25 µg/l arrêt surveillance perenne
Fluoranthène	25 µg/l		< limite détection	(flux 0,06 kg/j)		25 µg/l arrêt surveillance perenne

¹⁾L'AM du 03/04/2000 relatif aux industries papetières ne fixe pas de valeurs limites en concentration pour les paramètres MES, DCO et DBO5 mais impose des flux spécifiques. Ces flux ne sont pas applicables aux sites produisant des papiers spéciaux (cas du site de RAYONNIER). Or l'APC de 2005 imposait ces flux spécifiques et également des valeurs limites en concentration (estimées d'après le flux spécifique calculé selon l'AM du 03/04/2000 pour un débit maxi de 30 000 m³/j). Ainsi les VLE en concentration imposées dans l'APC du 11/05/2005 ne sont pas applicables au site et ne sont donc pas reprises dans le projet de prescriptions relatif au réexamen IED.

²⁾les résultats d'autosurveillance montrent un non-respect de cette valeur limite (30 mg/l) applicable au site d'après l'arrêté ministériel du 03/04/2000 relatif aux sites papetiers: cette non-conformité est connue de l'administration et de l'agence de l'eau. Aucune action spécifique de l'inspection des installations classées n'est proposée pour l'instant au vu du rejet actuel dans le cours d'eau du Rejons (milieu naturel déjà dégradé). L'objectif de l'inspection des installations classées est une mise en conformité des effluents aqueux du site intégrant l'azote dès le déplacement du rejet dans le nouveau milieu naturel (cours d'eau La Midouze).

Les échéances retenues dans le SDAGE sont fixées à 2027. Un plan d'action a été validé par l'exploitant en partenariat avec l'Agence de l'eau Adour – Garonne en vue du respect de ces objectifs suite à un diagnostic réalisé par ANTEA. Les investissements majeurs de la période décennale ont été le traitement de l'effluent D1 en lagune aérée (suppression d'un rejet direct dans le milieu récepteur) en 2013, le recyclage des eaux de l'atelier bois et la fiabilisation du stade d'enrichissement de la pâte en 2015. L'exploitant travaille également sur l'optimisation de la méthanisation qui devrait faire abaisser les charges de DCO et MES entrantes dans la station. La station de méthanisation traite actuellement 4 t/j de DCO mais suite à la mise en place du stripping des effluents chargés en SO₂, la capacité de traitement de la méthanisation devrait avoisiner les 13 à 15 t/j DCO.

Le projet de prescriptions réglementaires présentées en annexe du rapport propose :

- la suppression des articles 13.1.2 et 13.1.3 de l'AP du 11/05/2005 relatifs respectivement aux Valeurs limites en concentration et flux et aux Valeurs limites en flux spécifiques,
- de nouvelles valeurs limites réglementaires issues du tableau présenté ci-avant (prenant en compte l'ensemble des réglementations applicables au site) et prenant en compte l'échéance 2027 pour la remise en état des masses d'eau du Retjons et de la Midouze,
- les échéanciers de travaux et d'études complémentaires relatifs à la mise en conformité des effluents aqueux du site, intégrant également une mise à jour de l'étude des coûts disproportionnés en 2021 et validant un point d'étape fin 2021 sur les objectifs atteignables par le site pour le retour au bon état du Retjons en 2027
- la possibilité de demander une dérogation aux valeurs cibles définies ci-avant, si une fois l'ensemble des travaux réalisés sur 2018-2020, l'exploitant ne respecte toujours pas ses objectifs et que les études démontrent les difficultés à respecter ces valeurs cibles en 2027 même avec la mise en place de nouvelles actions sur la période 2022-2026. Cette demande devra être justifiée et l'inspection des installations classées pourra demander une tierce expertise pour juger si des actions supplémentaires pourraient être mise en place à un coût technico-économiquement raisonnable pour respecter les objectifs de la DCE.

c). Effets sur l'air

Le projet majeur du site TEMBEC sur les dix dernières années a concerné le traitement des émissions diffuses de SO₂. Plusieurs actions ont été menées entre 2008 et 2016 pour mettre en place des traitements physico-chimiques sur scrubber (lavage avec soude) ou du recyclage (incondensables de l'évaporation acide chargés en SO₂, condensation du panache,...) pour un coût avoisinant les 36 000 keuros.

L'activité de production de papier nécessite également un apport énergétique conséquent notamment en terme de vapeur. Afin de produire cette énergie, les papeteries exploitent des installations de combustion sources d'émissions atmosphériques. Dans le cas de RAYONNIER, trois chaudières sont exploitées. La puissance thermique globale installée est de 74 MW pour la chaudière biomasse (chaudière AEE), de 82,5 MW pour la chaudière Steinmuller alimentée en fioul, liqueur noire (50%), gaz naturel et biogaz, de 40 MW pour la chaudière Tampella alimentée en liqueur noire (50%) et gaz naturel. Le biogaz est produit par l'étage anaérobie (méthaniseur) de la STEP du site.

Sur la période de réexamen, il sera noté que 3 chaudières de puissance totale 43,5 MW fonctionnant aux écorces et gaz naturel ont été mises à l'arrêt en 2007 pour être remplacées par la chaudière biomasse précitée.

Ainsi, en ce qui concerne les émissions atmosphériques liées aux chaudières, sur la base de la synthèse des résultats d'autosurveillance disponibles, seuls les rejets en NOX (entre 250 et 300 mg/Nm³) de la chaudière AEE et les rejets en poussières totales de la chaudière SteinMuller (entre 150 et 400 mg/Nm³) sont non conformes aux valeurs limites fixées par l'arrêté préfectoral complémentaire du 16 juillet 2012 (respectivement 250 mg/Nm³ et 150 mg/Nm³). Il est à préciser que la valeur limite fixée dans l'APC du 16/07/2012 à 250 mg/Nm³ est plus contraignante que celle fixée dans l'arrêté ministériel du 23 août 2013 relatif aux installations de combustion (300 mg/Nm³).

Dans le cadre du dossier de réexamen, l'exploitant a proposé un plan d'action en 3 phases pour se mettre en conformité (échéances reprises dans le projet de prescriptions réglementaires joint au rapport) :

		AA		AA		AA
	2017	2018	2019	2020	2021	
Problématique Nox / chaudière biomasse AEE						
Essai pilote SNCR/NH3						
Mise en œuvre SNCR/NH3						
Problématique PMT / chaudière LN STM						
Etude du refroidissement des fumées et de la récupération de chaleur fatale						
Etude du revamping du scrubber						
Refroidissement fumées (traitement panache)						
Revamping Scrubber SO2						
Electrofiltre (si mesures préliminaires insuffisantes)						

nota: notation "AA" localisant les arrêts biennaux pour maintenance et connexions investissements

Comme pour les émissions aqueuses, l'inspection des installations classées a proposé de mettre à jour les prescriptions relatives aux émissions atmosphériques en abrogeant les articles des arrêtés préfectoraux complémentaires du 11 mai 2005 et 16 juillet 2012. Cette mise à jour permet de prendre en compte les actions de collecte et de recyclage de certaines émissions atmosphériques qui avaient été initialement réglementées dans l'APC du 16/07/2012 comme rejet.

L'usine de Tartas exploite également 6 tours aéroréfrigérantes. Le bilan transmis dans le dossier de réexamen montre l'absence d'analyses supérieures à 100 000 UFC/L mais la présence au niveau des tours HPD de résultats non exploitables du fait de flore interférente (8 analyses en 2011, 2 en 2013) ou des analyses entre 100 UFC/l et 1 000 UFC/l. Ce sujet est suivi de près par la DREAL (inspection spécifique en 2017) et des actions de mise en conformité ont été engagées en 2017 et doivent continuer sur l'année 2018 pour les tours HPD. Les dernières analyses tendent à montrer une amélioration des résultats avec deux tours déjà sorties du suivi bihebdomadaire. Des nouvelles actions sont prévues en 2018 et reprises dans le projet de prescriptions complémentaires (article 11).

d). Effets sur le bruit

Le bilan des niveaux sonores sur les dix dernières années fait état de non-conformité au niveau des émergences B2 en 2005 de jour et de nuit, et en 2008 de nuit (avec un impact potentiel en cumulé des activités du site TEMBEC AVEBENE), en B3 et B4 de nuit lors de la campagne 2011 (avec un impact potentiel en cumulé des activités de séchage de Maisadour) mais un retour en conformité jour et nuit sur les 3 zones à émergence lors de la campagne de 2014 et de 2017.

e). Effets sur la santé

L'exploitant a mis à jour l'analyse des effets de l'installation sur la santé par l'analyse des différentes évaluations des risques sanitaires menées (notamment la dernière révision de 2013) et des mesures réalisées par AIRAQ sur le milieu avoisinant (notamment la mesure du SO2 au niveau du lotissement Pelletrin). Les mesures de AIRAQ montrent une baisse considérable (-75%) des concentrations de SO2 liées aux actions de réduction des émissions de SO2 diffuses mises en place ces dernières années (collecte et traitement des gaz provenant des cuiviers de dépotage, de l'installation de lavage de pâte, recyclage des incondensables, scrubber SO2 sortie blanchiment...).

f). Principaux accidents et incidents

Le dossier de réexamen liste les principaux accidents ou incidents sur la période considérée. Ceux-ci sont au nombre de 19 et ont eu des conséquences extrêmement limitées. Elles concernent notamment 4 dépassements de légionelles, 2 fuites de NH3 au niveau du dépotage, 1 débordement de cuvier, 3 augmentations significatives du flux MES ou DCO entrant dans la station,...

Des mesures correctives ont été systématiquement mises en place.

4.4) Comparaison avec les Meilleurs Techniques Disponibles (MTD)

Le dossier de réexamen comporte une partie spécifique consacrée à l'évaluation de la conformité et de l'applicabilité des meilleurs techniques disponibles à l'échelle européenne décrites dans le BREF (Best References) papetier et synthétisées dans les conclusions sur les MTD du 26 septembre 2014 publiées le 30 septembre 2014 au journal officiel de l'Union européenne.

A). Conclusions générales sur les MTD (1.1)

L'ensemble des MTD listées dans ce paragraphe de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 est applicable aux papeteries d'une manière générale. Ces MTD sont les suivantes :

a). Système de Management Environnemental (SME)

L'exploitant a transmis les certificats justifiant du respect de la MTD associée à ce point. Ainsi, les activités de production sont certifiées selon le référentiel ISO 14001 ;

b). Gestion des matières et organisation interne

Le site applique la combinaison des techniques visées par la MTD 2 rédigée comme suit : « la MTD consiste à appliquer les principes de bonne organisation interne en vue de réduire au minimum les incidences environnementales du processus de production à l'aide d'une combinaison des techniques énumérées ci-dessous. ». La MTD 3 quant à elle n'est pas applicable dans la mesure où le désencrage et le blanchiment ne sont pas des activités exercées sur le site.

c). Gestion de l'eau et des effluents

La MTD 4 impose des techniques de limitation de la production d'effluents. L'exploitant a mis en place l'ensemble des techniques (écorçage à sec des grumes, pavage du parc à bois hormis la zone de stockage de copeaux, traitement des eaux pluviales du parc à bois et traitement par dégrilleur avant envoi vers lagune).

En ce qui concerne la MTD 5 qui vise à limiter la consommation d'eau fraîche et donc la consommation spécifique, l'exploitant a mis en place l'ensemble des techniques énumérées.

Enfin, il sera relevé que la fourchette de débits d'effluents associée à la MTD 5 n'est pas applicable aux usines de bisulfite de cellulose de spécialité. Le site a un niveau de consommation de 54,5 m³/Tsa.

d). Consommation d'énergie et efficacité énergétique

La comparaison avec la MTD 6 associée à ce point s'est principalement basée sur la certification ISO 50 001 du site. Ainsi, il ressort que plusieurs des techniques énumérées sont mises en place sur le site (incinération des résidus du parc à bois et de la pâte dans la chaudière biomasse, unité de cogénération permettant une autonomie électrique de 85 %,....).

e). Émissions d'odeurs

Sur ce point aucune divergence n'a été mise en exergue avec les techniques applicables de la MTD 7.

f). Surveillance des principaux paramètres de procédés et des émissions dans l'eau et l'air

La totalité des paramètres et des fréquences fixées par les MTD 8, 9, 10 et 11 a été comparée aux dispositions réglementaires opposables au site, en l'occurrence les arrêtés préfectoraux complémentaires du 31/03/2008, 16/07/2012 et du 11/12/2012 (arrêté RSDE), l'arrêté préfectoral du 11/05/2005 mais aussi les arrêtés sectoriels (arrêté du 3 avril 2000 relatif à l'industrie papetière modifié notamment par l'arrêté du 24 août 2017 ainsi que l'arrêté du 26 août 2013 relatif aux installations de combustion). De cette comparaison, il ressort que les programmes de surveillances imposées actuellement au site sont cohérents voir même plus stricts que ceux imposés par les MTD.

Certains programmes de surveillance des émissions aqueuses et atmosphériques doivent faire l'objet de mises à jour :

- passage d'une surveillance périodique à une surveillance continue des émissions de Nox des chaudières de récupération,
- passage d'une surveillance mensuelle pour l'indice phénol et le phosphore total et d'une surveillance hebdomadaire pour les composés halogénés AOX à une surveillance journalière,
- passage à une surveillance mensuelle pour les métaux suivants : Cuivre, Zinc, Nickel et chrome.

- intégration d'une surveillance des dioxines pour les rejets aqueux conformément à l'AM du 03/04/2000 (mensuelle si flux > 5 g/j, trimestrielle si flux > 2 g/j) et d'une surveillance biennale en dioxines/furanes pour les rejets de la chaudière biomasse AEE : comme le prévoit l'article 30 de l'AM du 26/08/2013 (une fréquence biennale au lieu d'annuelle est accordée à l'exploitant qui a justifié des niveaux de rejets largement inférieurs à la valeur limite réglementaire sur la période 2010-2017) ,
- surveillance annuelle durant les deux premières années puis passage à une fréquence biennale si les résultats montrent des niveaux de rejet non significatifs pour les émissions de HF et HCL provenant de la chaudière biomasse (surveillance imposée à l'article 30 de l'AM du 23/08/2013).

Les nouvelles surveillances sont fixées dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire et permettent une mise en cohérence avec les MTD susvisées.

g). Gestion des déchets

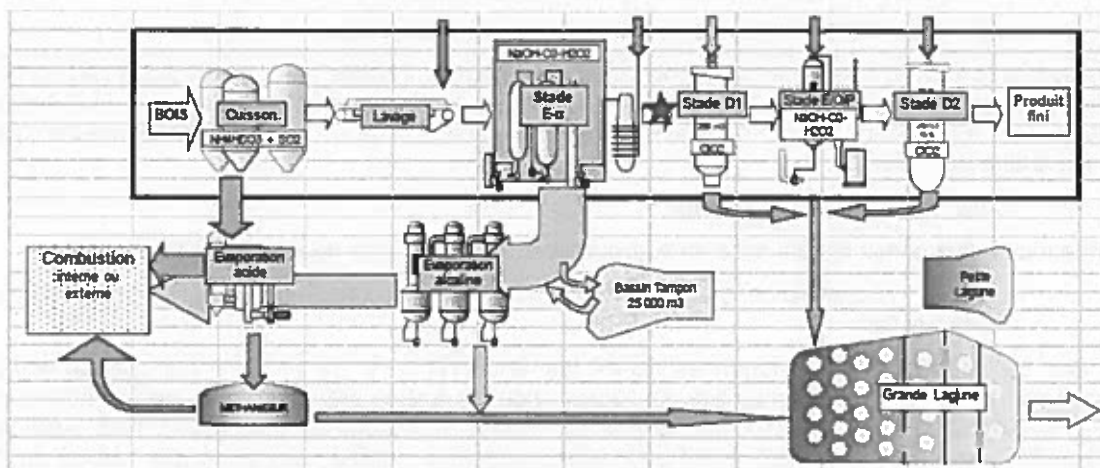
Les déchets produits par le site dits « déchets internes » font l'objet d'une gestion qui applique d'ores et déjà les techniques associées à la MTD 12. Ainsi, à titre d'illustration, les chutes de papiers sont réintroduites dans le process de fabrication, les résidus de pâtes, de bois et les rejets organiques issus de l'épuration sont revalorisés sur site en tant que combustible et chaque catégorie de déchets non-valorisable in situ fait l'objet de la recherche d'une filière de valorisation adaptée.

h). Émissions dans l'eau

Les émissions dans l'eau sont fixées par les MTD 13 à 16. Concernant la MTD 13 qui vise à réduire les émissions de nutriments, aucun additif chimique à base d'azote n'est utilisé sur le site du fait du procédé au bisulfite d'ammonium.

Les effluents aqueux du site chargés en matières organiques sont traités (cf synoptique) :

- par un traitement primaire par filtration en amont usine,
- par une méthanisation qui traite spécifiquement les condensats acides de l'évaporation de la liqueur de cuisson,
- par traitement biologique en lagunage aéré



i). Émissions sonores

L'ensemble des techniques identifiées dans la MTD 17 sont d'ores et déjà mises en œuvre.

j). Mise à l'arrêt définitif

Une comparaison par rapport aux techniques énumérées par la MTD 18 destinées à prévenir les risques de pollutions lors de la mise à l'arrêt du site n'a pas mis en exergue la nécessité de faire évoluer les prescriptions encadrant le fonctionnement du site sur cet aspect.

B/ Conclusions sur les MTD pour le procédé de fabrication de pâte au bisulfite (1.3)

Les MTD listées dans ce paragraphe de la décision d'exécution du 26 septembre 2014 concernent le site de TARTAS. Ces MTD sont les suivantes :

a). Effluents et émissions dans l'eau

La MTD 33 a pour objectif de réduire les émissions de substances polluantes dans les eaux réceptrices. Les techniques énumérées b), e), g) et h) ne sont pas applicables au site. Les autres techniques sont utilisées sur le site comme l'épuration de la pâte en circuit fermé avec utilisation pour du lavage à contre courant, concentration des effluents alcalins par une phase d'évaporation, blanchiment à la soude avec recyclage des effluents de blanchiment, traitement anaérobie des condensats issus des évaporateurs.

La technique j) relative à l'extraction et à la récupération du SO₂ présent dans les condensats acides n'est actuellement pas mise en œuvre sur le site mais l'exploitant projette pour 2018/2019 la mise en place d'une unité de stripping à l'air sur les condensats acides (cf. échéancier de travaux présenté au § 4.3.c.).

Les niveaux d'émission associés à la MTD 33 ne sont pas applicables aux usines de pâte spéciales pour applications chimiques (cas du site RAYONNIER).

b). Émissions dans l'air

Les MTD 34 et 35 visent la réduction des émissions de soufre. Les circuits de fabrication de lessive de cuisson sont fermés et les flux gazeux concentrés issus de la cuisson sont envoyés dans les récupérateurs. La MTD35 vise à collecter et incinérer ces effluents soufrés. L'exploitant indique que ce système de récupération n'est pas mis en place mais fait partie des potentiels futurs investissements.

Les techniques énumérées à la MTD36 et visant la réduction des émissions de NO_x sont en partie mises en œuvre sur le site notamment le pilotage des chaudières de récupération. Les chaudières ne sont pas équipées de dispositifs de réduction non catalytique sélective (SNCR), les liqueurs noires produites par les papeteries au procédé bisulfite d'ammonium étant déjà riche en ammonium.

Paramètre	Moyenne journalière mg/Nm ³ à 5%O ₂	Moyenne annuelle mg/Nm ³ à 5%O ₂	Application au site Moyenne journalière / moyenne annuelle mg/Nm ³ à 5%O ₂	
			Chaudière TPL	Chaudière STM
NO _x	100- 350	100-270 (1)	450/400	375/328

(1) Pour les usines à base d'ammonium, des niveaux d'émissions de NO_x plus élevés sont possibles jusqu'à 580 mg/Nm³ en moyenne journalière et 450 mg/Nm³ en moyenne annuelle.

Le procédé de la chaudière TPL émet davantage de NO_x du fait d'une température de combustion plus élevée et un combustible chargé en Azote. Les valeurs retenues restent inférieures aux BATAELS du BREF. La MTD 37 fixant des BATAELS pour les poussières et SO₂ n'est pas applicable au site.

c). Consommation d'énergie et efficacité énergétique

Chacune des techniques proposées par les MTD 38 et MTD 39 a été examinée par l'exploitant. Plusieurs sont d'ores et déjà appliquées.

Nota bene : le site de TARTAS ne fabrique que de la pâte et pas de papier. Il n'y a donc pas d'analyses et de comparaison avec d'autres MTD pour la production de pâte, de papier et de carton.

4.5 Recollement aux autres BREFs complémentaires

L'exploitant a procédé au recollement des autres BREFS applicables au site :

LCP : Grandes Installations de Combustion (juillet 2006),

OFC : Produits Chimiques Inorganiques en Grands Volumes

ICS : Systèmes de refroidissement industriel (décembre 2001),

ENE : Efficacité énergétique (février 2009),

EFS : Émissions dues au stockage des matières dangereuses ou en vrac (juillet 2006),

L'exploitant a mis en place la majorité des MTD définies dans ces documents notamment en ce qui concerne la surveillance des milieux et l'efficacité énergétique (le site est certifié ISO 50 001).

Concernant le BREF LCP (version 2006), l'exploitant a mis en place sur son site la majorité des MTD énumérées concernant la gestion du déchargement/manutention biomasse. La nouvelle chaudière AEE utilisant de la biomasse a une technologie de combustion référencée MTD (lit fluidisé bouillonnant) et est équipée d'un électrofiltre pour le traitement des poussières. Les concentrations mesurées de l'ordre de 5 mg/NM3 pour les poussières et < 200 mg/Nm3 pour le SO2 respectent les fixées dans le BREF (respectivement entre 5 / 20 mg/Nm3 et 200-300 mg/Nm3).

Seule la technique énumérée pour la réduction des émissions de NOx (technique de réduction SCR ou SNCR) n'est pas mise en place sur le site. Les niveaux d'émissions mesurés de l'ordre de 220 à 300 mg/Nm3 dépassent les valeurs fixées dans le BREF (150-250 mg/Nm3). Ainsi, il est proposé dans le cadre de la présente instruction de conserver la valeur limite fixée à 250 mg/Nm3 pour les émissions de NOX provenant de la chaudière AEE. L'exploitant prévoit la mise en place d'un traitement SNCR pour fin 2019.

5 – POSITIONNEMENT EXPLOITANT

Par courriers des 6 et 9 juillet 2018, l'exploitant s'est positionné sur le projet d'arrêté préfectoral joint au présent rapport. Des remarques ont été formulées sur :

- l'article 8 relatif à la surveillance des sols et des eaux souterraines : l'exploitant a présenté une synthèse des analyses actuellement réalisées : cette synthèse a été reprise et intégrée au § 3.4 du rapport, notamment au niveau du tableau de mise à jour de la surveillance des eaux souterraines du site (repris également à l'article 8 du projet d'arrêté),
- l'article 9.4 relatif aux valeurs limites de rejets aqueux : l'exploitant a présenté des seuils de rejets en lien avec la capacité actuelle du site : cette donnée a été reprise au sein du tableau présenté au § 4.3 et a été prise en compte par l'inspection des installations classées dans le choix des futures valeurs de rejets à imposer (valeurs limites reprises dans l'article 9.4 du projet d'APC),
- l'article 10.2 concernant les rejets atmosphériques du site : l'exploitant demande à ce que la vitesse minimum d'éjection de la chaudière TPL soit portée de 8 m/s (valeur autorisée dans l'AP de 2005) à 6 m/s qui correspond à la capacité actuelle du site. La vitesse proposée par l'exploitant de 6 m/s n'est pas conforme aux exigences réglementaires imposées par l'arrêté ministériel du 03/04/2000 qui impose une valeur minimale de 8 m/s. L'exploitant doit donc proposer un échancier de mise en conformité de la valeur limite d'éjection des gaz issus de la chaudière TPL. Cette demande est reprise au sein du projet d'arrêté préfectoral complémentaire joint.
- l'article 10.4 relatif aux rejets atmosphériques en NOx du site : dans son courrier du 6 juillet 2018, l'exploitant proposait des valeurs limites moyennes correspondantes à la capacité actuelle du site. Ces valeurs ont été reprises dans le tableau du § 4.4.B.b (dernière colonne) du présent rapport ainsi qu'à l'article 10.4 du projet d'arrêté visant à réglementer les rejets atmosphériques du site.

Par courriel du 03/08/2018, l'exploitant demandait de revoir les émissions en NOx de la chaudière STM : l'exploitant indiquait que suite à la mise en place du projet « Energie », les rejets de la STM risquaient d'augmenter. L'exploitant souhaitait donc voir augmenter la VLE NOx de la chaudière STM au niveau de la VLE NOx fixée pour la chaudière TPL.

Tant que le projet « énergie » n'est pas mis en place (fin 2019/début 2020), il n'est pas acceptable d'autoriser une augmentation des niveaux de rejets actuels de la chaudière STM. Dans le cadre du projet, un porter à connaissance devra être adressé à Monsieur le préfet des Landes afin de juger du caractère substantiel ou non de la demande. Une demande de révision des niveaux de rejets en NOX pourra être formulée à ce moment-là (avec des propositions de VLE restant toujours dans la fourchette des NEA-MTD): cette demande devra être justifiée et argumentée notamment par l'analyse des MTD du secteur.

- l'article 13 relatif à la surveillance des rejets aqueux : une surveillance journalière est imposée dans le cadre des conclusions sur les MTD du secteur papeterie pour l'AOx, l'indice phénol et le phosphore. L'exploitant indique que la technologie actuelle et son dimensionnement permettent un mélange important des effluents permettant de lisser les charges entrantes, que dans ce contexte, le suivi journalier ne paraît pas pertinent. L'exploitant a transmis par courrier du 22 août 2018 une étude justifiant qu'un suivi hebdomadaire est équivalent à un suivi journalier, la moyenne arithmétique sur 7 jours montrant une évolution similaire au suivi quotidien. Au vu des éléments transmis, l'inspection des installations classées propose de retenir la proposition de l'exploitant et d'imposer un suivi hebdomadaire pour ces 3 substances.

6- SUITE DE L'INSTRUCTION DE L'ÉTUDE DES EFFETS DE VAGUE PROVENANT DE LA RUPTURE DES RÉSERVOIRS

Suite au rapport relatif aux effets de vague (rapport APSYS du 13 février 2017) et au courrier DREAL du 05/10/2017 validant les travaux de protection à envisager pour protéger le milieu naturel, l'exploitant a transmis par courrier du 13/11/2017 un échéancier

- 31/12/2018 : protection des buses du Moulia,
- 31/12/2019 : mise en place d'un merlon ou muret face aux cuiviers de dépotage
- 31/12/2021: réalisation de la protection par muret ou merlon côté Retjons (entre les pompes Unitec et le magasin D) et protection du moulia en cas d'épandage en dehors de la cuvette FOL.

L'inspection des installations classées proposent d'intégrer ces échéances dans le projet d'arrêté préfectoral complémentaire (article 6).

7- SUITES ADMINISTRATIVES

Bien que les conditions d'exploitation soient en grande partie conformes aux dispositions du chapitre II de la directive IED n°2010/75/UE du 24/11/2010, des mises à jour sont nécessaires.

Des éléments détaillés dans le présent rapport, une actualisation des conditions d'autorisation de l'installation est proposée. Un projet d'arrêté en ce sens est joint en annexe et pourra être soumis à l'avis d'un prochain CODERST.

Conformément aux dispositions de l'article L514-5 du Code de l'Environnement, une copie du présent rapport est adressée par courrier à l'exploitant.

Enfin, conformément aux dispositions du Code de l'Environnement, l'Inspection propose au Préfet de diffuser par voie électronique l'ensemble des éléments listés à l'article R515-79 du Code de l'Environnement :

- l'arrêté préfectoral actualisé
- une copie du présent rapport de l'Inspection.

L'inspecteur de l'environnement

DELMAS Sophie

**Vu et approuvé,
le chef de la Division Rejets Industriels, Santé, Environnement,**



Sylvain LABORDE

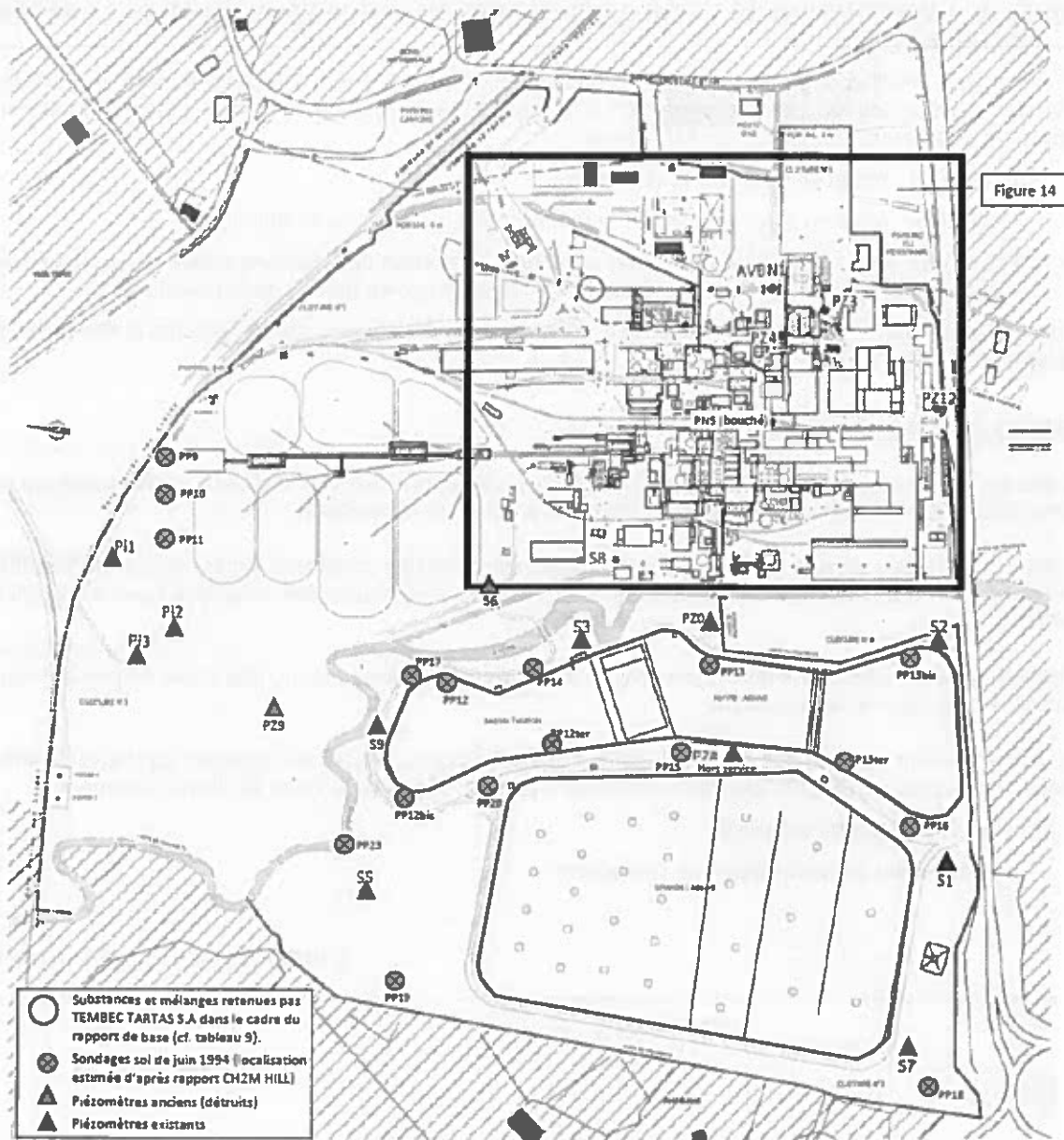


Figure 13 : Superposition des installations du périmètre IED avec les sondages sols réalisés et les piézomètres du site - rive droite du Retjons

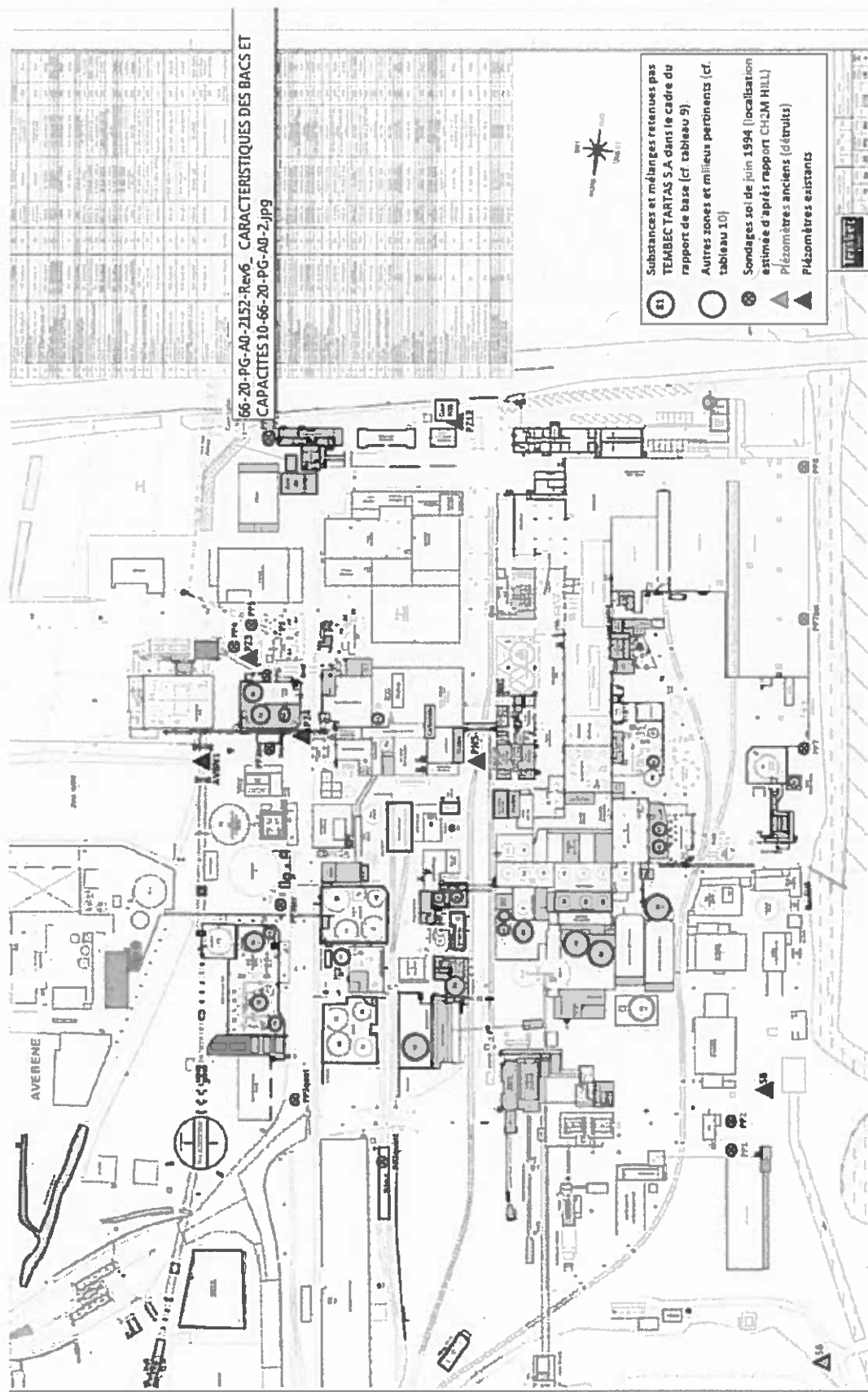


Figure 14 : Superposition des installations du périmètre IED avec les sondages sol réalisés et les piézomètres du site - rive gauche du Retjons

